Transformátorová páječka 200 W s LED osvětlením

Třírežimová rychlonahřívací pistole pro pájení, řezání plastů a pyrografii

Model: PM1357 • Tovární kód: PM-LT-200T • EAN: 5903175013576



PŘÍKON	REŽIM C MAX	NAHŘÁTÍ	PŘÍSLUŠENSTVÍ
200 W	**až 500 °C**	**cca 12 sekund**	**Hroty + Cín + Kalafuna**

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Pistolová transformátorová páječka **POWERMAT PM-LT-200T** s příkonem 200 W je výkonný dílenský nástroj určený pro rychlé měkké pájení elektronických součástek, vodičů, kabelových ok a spojování tenkých kovů. Je vybavena třípolohovým přepínačem pracovních teplot: režim A (70–200 °C) pro řezání pěnových plastů, režim B (200–350 °C) pro standardní pájení a režim C (350–500 °C) pro náročné pájecí spoje a vypalování do dřeva. Pracovní bod je osvětlen integrovanou LED diodou.

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ A POŽÁRU: Hrot páječky dosahuje teploty až 500 °C během 12 sekund! Horkou páječku odkládejte pouze na nehořlavou podložku a chraňte před dotykem.

2. OBSAH DODÁVKY

- Transformátorová páječka POWERMAT PM-LT-200T
- 3 výměnné profilované pájecí a řezací hroty
- Kvalitní pájecí cín v aplikační tubě
- Pájecí tavidlo / kalafuna v kelímku
- Speciální klíč pro rychlou výměnu hrotů
- Odolný plastový transportní kufr
- Originální český návod k obsluze

POWERMAT

3. TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Maximální příkon	200 W
Pracovní teplota - Režim A	70 °C – 200 °C (řezání polystyrenu a plastů)
Pracovní teplota - Režim B	200 °C – 350 °C (standardní měkké pájení)
Pracovní teplota - Režim C	350 °C – 500 °C (těžké pájení a gravírování dřeva)
Doba nahřátí hrotu	12 s
Doporučený pracovní cyklus	Přerušovaný: 12 s zapnuto / 48 s pauza
Osvětlení pracovního bodu	LED dioda
Třída izolace	II
Hmotnost sady	1,5 kg

4. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A PRACOVNÍ CYKLUS

PŘERUŠOVANÝ PROVOZ (INTERMITTENT DUTY): Transformátorová páječka není určena k trvalému zapnutí! Dodržujte cyklus: maximálně 12 sekund sepnutí tlačítka, následovaný minimálně 48 sekundami chlazení. Překročení způsobí přehřátí a poškození vinutí.

- **Elektrické připojení:** Používejte pouze napájecí síť 230 V / 50 Hz. Přívodní kabel nikdy nepřibližujte k horkému hrotu.
- **Větrání pracoviště:** Při pájení s tavidly (kalafuna, pájecí kapalina) vznikají zdraví škodlivé zplodiny. Pracujte v dobře větraném prostoru nebo s odsáváním.
- **Péče o hrot:** Hroty upevňujte dotažením šroubů ve svorkách tělesa. Špatně dotažený hrot zhoršuje přechodový odpor a zamezuje nahřívání.
- **Vlhkost a voda:** Zařízení je zakázáno používat za deště, ve vlhkých prostorách nebo k pájení potrubí pod tlakem kapaliny.

5. POPIS KONSTRUKČNÍCH PRVKŮ A OVLÁDÁNÍ



Ovládací prvky:

- **1. Volič teplotních režimů (A/B/C):** Nastavení teploty dle materiálu.
- **2. Spouštěcí tlačítko:** Okamžité sepnutí primárního vinutí.
- **3. Ergonomická pistolová rukojeť:** Jistý úchop a kontrola.
- **4. LED přisvícení:** Osvětlení pájeného bodu při stisku spouště.

Pájecí systém:

- **5. Upínací mosazné svorky:** Pro uchycení hrotu šrouby.
- **6. Výměnné hroty:** Pájení, řezání polystyrenu, vypalování.
- **7. Transformátor:** Zajišťuje vysoký proud nízkého napětí.
- **8. Transportní kufr:** Pro uložení páječky, cínu a tavidla.

6. POSTUP PÁJENÍ A VOLBA REŽIMŮ

1. Zvolte požadovaný režim: **Režim A** (70–200 °C) pro tvarování a řezání pěnového polystyrenu; **Režim B** (200–350 °C) pro běžnou elektroniku a kabelové spoje; **Režim C** (350–500 °C) pro masivnější kovové spoje a pyrografii.
2. Očistěte pájené plochy od oxidů, naneste kalafunu a přiložte pocínovaný hrot.
3. Stiskněte spoušť, přiveďte pájecí cín na spoj a po roztavení spoušť uvolněte.

7. ÚDRŽBA, VÝMĚNA HROTU A SKLADOVÁNÍ

- **Výměna hrotu:** Odpojte páječku od sítě a nechte ji zcela vychladnout. Povolte dva boční upevňovací šroubky přiloženým montážním klíčem, vyjměte opotřebený hrot, zasuňte nový a šroubky pevně dotáhněte.
- **Pocínování nového hrotu:** Po montáži nového hrotu stiskněte spoušť, ponořte nahřátý konec do kalafuny a ihned jej pokryjte tenkou vrstvou pájecího cínu.
- **Čištění krytu:** Plastový kryt otírejte suchým měkkým hadříkem. Nepoužívejte ředidla ani benzín.

8. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ POTÍŽÍ

Závada	Možná příčina	Řešení
Hrot se nenahřívá po stisku spouště	Uvolněné šroubky hrotu; přerušený hrot	Dotáhněte svorky; vyměňte hrot za nový
Páječka se nadměrně zahřívá v ruce	Nedodržen pracovní cyklus (přehřátí)	Vypněte a nechte chladnout min. 15 minut
Cín na hrotu nedrží / odkapává	Zoxidovaný nebo znečištěný hrot	Očistěte hrot za tepla a pocínujte kalafonou
LED osvětlení nesvítí	Vadná LED dioda / kontakt	Kontaktujte autorizovaný servis

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A EKOLOGIE: Zákonná záruka 24 měsíců (12 měsíců pro IČ). Likvidace vysloužilého elektrického nářadí probíhá v souladu se Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech. Odevzdejte do sběrného dvora elektroodpadu. Splňuje normy CE dle směrnic 2014/35/EU, 2014/30/EU a 2011/65/EU.

13. ORIGINÁLNÍ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ VÝROBCE (DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE)

Autentický úřední dokument v polském znění dle směrnic EU se značkou CE a podpisy statutárních zástupců

POWERMAT
THE ART OF TOOLS TECHNOLOGY

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta:
P.H. POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna
ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polska
NIP 5771841846, REGON 151996850

Przedmiot deklaracji:
nazwa: **LUTOWNICA TRANSFORMATOROWA**
marka: **POWERMAT**
model (oznaczenie producenta): **PM-LT-200T**

Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:

Dyrektywa Kompatybilność Elektromagnetyczna (EMC) 2014/30/UE
Ustawa z 13 kwietnia 2007r. o kompatybilności elektromagnetycznej (Dz. U. nr 82 poz.556)
Dyrektywa Niskonapięciowa (LVD) 2014/35/UE
Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 2 czerwca 2016r. w sprawie zasadniczych wymagań dla sprzętu elektrycznego (Dz. U. poz. 806)

Odniesienia do odnośnych norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest jego zgodność:

EN IEC 55014-1:2021 EN IEC 55014-2:2021 EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021
EN 61000-3-3:2013+A1:2019 EN 60335-2-45:2002+A1:2008+A2:2012
EN IEC 60335-1:2024 EN 62233:2008

Informacje dodatkowe:
Osoby upoważnione do przygotowania dokumentacji technicznej:
Krzysztof Wolek, Krystian Bijak

CE

Miejsce wystawienia:
Zawiercie
Data wystawienia:
2025.04.03

P.H. POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna
Ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97
42-400 Zawiercie
Krzysztof Wołek — *Specjalista ds. Sprzedaży*
Krystian Bijak — *Współwłaściciel firmy*

11

UPOZORNĚNÍ K PŘEKLADU A PLATNOSTI DOKUMENTU: Tento návod k obsluze byl **strojově přeložen** do českého jazyka pro potřeby zákazníků v ČR. Výše uvedené prohlášení o shodě (Deklaracja zgodności WE) vydané výrobcem P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna je dle platné legislativy Evropské unie ponecháno v autentickém polském znění.